

EUROPEAN PATENT OFFICE

Patent Abstracts of Japan

PUBLICATION NUMBER : 2002104310
 PUBLICATION DATE : 10-04-02

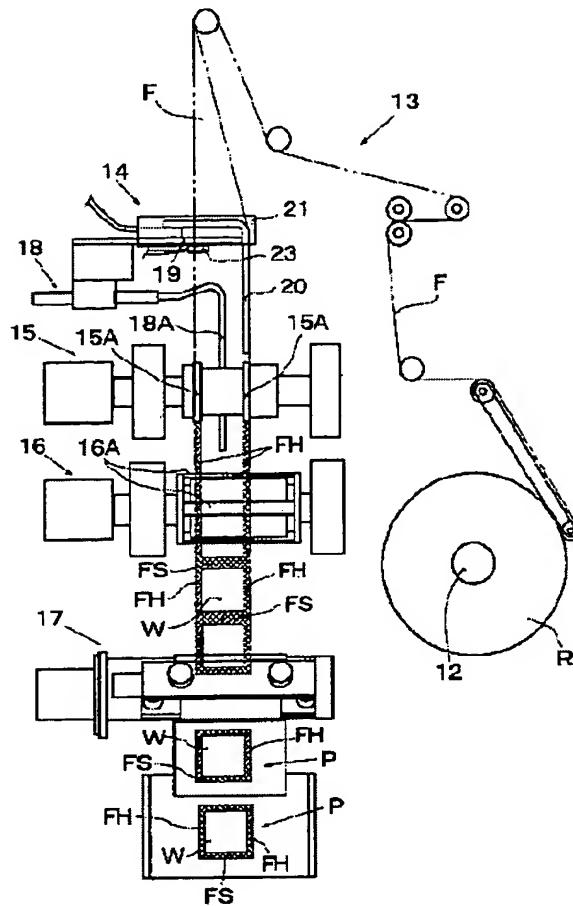
APPLICATION DATE : 26-09-00
 APPLICATION NUMBER : 2000297048

APPLICANT : NIPPON SEIKI CO LTD;

INVENTOR : TAKAHASHI YOSHIMORI;

INT.CL. : B65B 9/08

TITLE : FILLING AND PACKAGING MACHINE



ABSTRACT : PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a filling and packaging machine capable of compensating the shortage of calorie when implementing a heat seal while pressurizing with a longitudinal sealing mechanism without lowering the packaging speed.

SOLUTION: In the filling and packaging machine, a film F is sent to a film folding-back mechanism 14 which folds back the film to two along the breadth wise direction. The film is longitudinally sealed FH and formed into a cylindrical shape by a pair of longitudinal seal rolls 15A facing with each other, and is laterally sealed FS by a pair of lateral seal rolls 16A. A bottom part is formed and an article to be packaged W is filled. Moreover, the article is continuously packaged as a packaged bag P by lateral sealing by the lateral seal rolls 16A. The film folding-back mechanism 14 is provided with an inner face guiding member 19 which guides the film F along the inner surface side of the film F folded back in two, a right and left pair of preheating block members 21 which are brought into contact with the outer surface side of the film F via a predetermined interval from this inner face guiding member 19, and a heater H mounted inside of this preheating block member 21.

COPYRIGHT: (C)2002,JPO

(51)Int.Cl.⁷

B 65 B 9/08

識別記号

F I

B 65 B 9/08

テ-マコ-ト[®] (参考)

3 E 0 5 0

審査請求 未請求 請求項の数5 O L (全9頁)

(21)出願番号 特願2000-297048(P2000-297048)

(22)出願日 平成12年9月26日(2000.9.26)

(71)出願人 000231512

日本精機株式会社

新潟県長岡市東藏王2丁目2番34号

(72)発明者 高橋 吉守

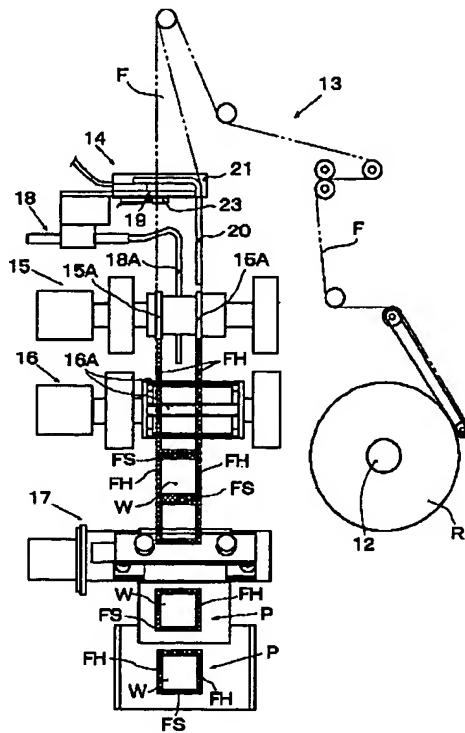
新潟県長岡市東藏王2丁目2番34号 日本
精機株式会社内Fターム(参考) 3E050 AB02 BA01 BA02 BA03 CB01
CC07 DB05 DD04 DF02 FB01
FB07 GB03

(54)【発明の名称】充填包装機

(57)【要約】 (修正有)

【課題】 包装速度の低下なく、縦シール機構によって加圧しながらヒートシールする際に熱量不足を補うことができる充填包装機を提供する。

【解決手段】 フィルムFを幅方向に沿って二つ折りに折り返すフィルム折返し機構14に送り、対向する一対の縦シールロール15Aにより縦シールFHし、筒状に形成するとともに、一対の横シールロール16Aにより横シールFSし、底部を形成し、被包装物Wを充填し、さらに横シールロール16Aにより横シールして包装袋Pとして連続包装してなる充填包装機において、フィルム折返し機構14には、二つ折りに折り返したフィルムFの内表面側に沿ってフィルムFをガイドする内面案内部材19と、この内面案内部材19と所定の間隔を介してフィルムFの外表面側と接触する左右一対の予熱ブロック部材21と、この予熱ブロック部材21の内部に設けられたヒータHと、を備えてなる充填包装機。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 ロール状に巻かれたフィルム原反からフィルムを引き出し案内し、このフィルムをフィルムの幅方向に沿って二つ折りに折り返すフィルム折返し機構に送り、この折り返されたフィルムを重ね合わせて縦シール機構に設けられた対向する一対の縦シールロールにより縦シールし、この縦シール箇所によりフィルムを筒状に形成するとともに、この筒状に形成されたフィルムを横シール機構に設けられた一対の横シールロールにより横シールし、この横シール箇所によって包装袋となる底部を形成し、この底部により有底筒状に形成されたフィルム内に被包装物を充填し、さらにフィルムを送りつつフィルムの袋口部側となる箇所を前記横シール機構の横シールロールにより横シールして包装袋として連続包装してなる充填包装機において、前記フィルム折返し機構には、二つ折りに折り返したフィルムの内表面側に沿ってフィルムをガイドする内面案内部材と、この内面案内部材と所定の間隔を介してフィルムの外表面側と接触する左右一対の予熱ブロック部材と、この予熱ブロック部材の内部に設けられたヒータと、を備えてなることを特徴とする充填包装機。

【請求項2】 前記予熱ブロック部材には、前記ヒータを内蔵するための中空部を設けるとともに、この中空部内にて前記ヒータを移動調整可能に配設してなることを特徴とする請求項1に記載の充填包装機。

【請求項3】 前記予熱ブロック部材の内部には、複数のヒータを配設してなることを特徴とする請求項1または請求項2に記載の充填包装機。

【請求項4】 前記予熱ブロック部材の温度を計測する温度検出部を設けてなることを特徴とする請求項1から請求項3のいずれか1項に記載の充填包装機。

【請求項5】 前記包装袋は、前記フィルムを前記縦シール機構と前記横シール機構とによって縦横に三方シールあるいは四方シールして前記被包装物を密封シールするようにしてなること特徴とする請求項1から請求項4のいずれか1項に記載の充填包装機。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】 本発明は、連続移送される包装フィルムを縦横に三方シールあるいは四方シールすることによって、液体や粉体あるいは粘稠物質などの被包装物を密封シールするようにしてなる充填包装機に関するものである。

【0002】

【従来の技術】 従来より、たとえば液体や粉体あるいは粘稠物質などの被包装物を充填して密封シールするための包装袋としては、一般的に合成樹脂製のフィルムあるいはこれとアルミニウム箔などを接合した積層物などの包装材料からなる包装フィルムを、縦横に三方シールあるいは四方シールすることによって包装袋を形成して

いる。

【0003】 従って、このような包装袋を得るために三方シールあるいは四方シールして包装する充填包装機としては、たとえば特開平1-153410号公報や特開平2-32929号公報あるいは特開昭61-69521号公報などによって知られている。その一例として図9および図10に示すように、三方シールによる包装袋を製袋する充填包装機として、その充填包装機の機台1の側部に保持枠2が設けられ、この保持枠2にロール状にフィルムFを巻回したフィルム原反Rが着脱交換可能に保持されており、前記機台1の上部にフィルム案内機構3およびフィルム折返し機構4を配設し、前記機台1の前面部に上側から縦シール機構5、横シール機構6およびカッター機構7が備え付けられており、フィルム案内機構3を介してフィルム折返し機構4に包装フィルムFを導き出し、フィルム折返し機構4によりフィルムFを長手方向に沿って二つ折りとし、次いで加熱された前記縦シール機構5に設けられた左右一対の縦シールロール5AによってフィルムFを挟みながら送り出すとともに、前記縦シールロール5AによりヒートシールすることによってフィルムFを筒状に縦シールFHし、続いて加熱された横シール機構6に設けられた左右一対の横シールロール6AによりフィルムFを横方向にヒートシールすることによって横シールFSし、この横シールFSにより包装袋Pとなる底部を形成し、これにより有底筒状に形成されたフィルムF内にたとえば充填機構8の充填ノズル8Aにより液体などからなる被包装物Wを充填し、さらにフィルムFが送られて再び横シール機構6の横シールロール6AによってフィルムFの袋口側を横シールFSして被包装物Wを封止することによって連続した包装袋Pが形成され、次いで連続した包装袋Pの横シールFS箇所の中間部をカッター機構7で切断することにより包装袋Pが一個毎に分離されて送り出されるようにしたもののが知られている。

【0004】 この場合、前記横シール機構6としては、フィルムFの長手方向に沿って第1の横シール機構6の横シールロール6Aと第2の横シール機構6の横シールロール6Aとが上下に2対装備されており、前記縦シール機構5によって筒状に製袋されながら送り出されるフィルムF内に前記充填機構8の充填ノズル8Aによって充填された被包装物Wを挟み付けて押し出しながら前記第1の横シール機構6の一対の横シールロール6Aによりヒートシールすることによって横シールFSした後、続いてその第1の横シール機構6によってヒートシールされた横シールFS箇所に第2の横シール機構6の横シールロール6Aにより低温過熱状態あるいは常温の状態にて再度押圧して横シールFS箇所の封止状態を良好に保つようしている。

【0005】

【発明が解決しようとする課題】 ところで、上述した従

來の充填包装機においては、縦シール機構5の一対の縦シールロール5AによってフィルムFをヒートシールしつつ送り出しているが、シール機構5の一対の縦シールロール5Aの回転速度が低速であった場合については、縦シールロール5AとフィルムFとの接触する時間が長く取れるため縦シールロール5Aの熱を受けて熱溶融されるフィルムFは、そのフィルムFの熱溶融樹脂層に熱が適正な状態に伝わって溶融し、フィルムFの縦シールFH箇所に適正なヒートシールを施すことが可能となるが、フィルムFの移送速度が高速になればなるほど、対をなす縦シールロール5Aに挟まれて加熱されるフィルムFの領域は、そのフィルムFに対して円形状の縦シールロール5Aを介して突き合わせて配設されるために、その加熱されてヒートシールされる領域としては、図10の模式図に示したように、加熱される領域T1が狭いエリアとなり、この結果、その回転方向前方側部分および回転方向後方側部分のそれぞれの部分の熱量不足に起因して、それらの各部分と接触する縦シールFH箇所にヒートシール不良が発生することがある。

【0006】そこで、この点を考慮するものとして、前記縦シール機構5の上方側、すなわちフィルムFの搬送方向上流側であるフィルム折返し機構4と縦シール機構5との間に予熱機構9を設け、この予熱機構9に設けたスリットの間に二つ折りに折り返されたフィルムFの折返し両端縁を通して予熱することにより、縦シール機構5によって加圧しながらヒートシールする際に熱量不足を補うことをねらいとしたものが提案されている。

【0007】しかしながら、前記予熱機構9によるフィルムFの予熱手段としては、折り返されたフィルムFの端部のみを予熱機構9に設けたスリットの間を通して予熱機構9との接触によりフィルムFを加熱する構成を採用しているため、予熱機構9との接触圧が低くなりやすいために、熱の伝達効率が良好とは言えず、よって、予熱機構9の予熱温度を高めに設定しなければならないことがあり、シール状態を良好とするために予熱機構9の予熱温度を高めに設定した場合、フィルムF自身を傷めてしまう虞もある。

【0008】また、他の予熱手段として、たとえばフィルムFを繰り出すローラ箇所にヒータを内蔵し、加熱されたローラによってフィルムFを挟み付けながらあるいは所定のテンションを加えながら送り出し、ローラからなる予熱手段によって加熱されたてフィルムFをフィルム折返し機構へと送り込んでフィルムFを二つ折りに折り返した後、縦シール機構へと送り込むことも考えられるが、フィルムFの材質によっても異なるが、加熱されたフィルムFをフィルム折返し機構へ送り込む時にフィルム折返し機構のガイドとフィルムFとの間で摩擦が生じやすく、その摩擦の増加に伴ってフィルムFが蛇行してしまう虞がある。

【0009】そこで本発明は、従来の問題を解決するこ

とをねらいとし、包装速度を低下させることなく、縦シール機構によって加圧しながらヒートシールする際に熱量不足を補うことのできる充填包装機を提供することを目的とする。

【0010】

【課題を解決するための手段】この発明は、請求項1では、ロール状に巻かれたフィルム原反からフィルムを引き出し案内し、このフィルムをフィルムの幅方向に沿って二つ折りに折り返すフィルム折返し機構に送り、この折り返されたフィルムを重ね合わせて縦シール機構に設けられた対向する一対の縦シールロールにより縦シールし、この縦シール箇所によりフィルムを筒状に形成するとともに、この筒状に形成されたフィルムを横シール機構に設けられた一対の横シールロールにより横シールし、この横シール箇所によって包装袋となる底部を形成し、この底部により有底筒状に形成されたフィルム内に被包装物を充填し、さらにフィルムを送りつつフィルムの袋口部側となる箇所を前記横シール機構の横シールロールにより横シールして包装袋として連続包装してなる充填包装機において、前記フィルム折返し機構には、二つ折りに折り返したフィルムの内表面側に沿ってフィルムをガイドする内面案内部材と、この内面案内部材と所定の間隔を介してフィルムの外表面側と接触する左右一対の予熱ブロック部材と、この予熱ブロック部材の内部に設けられたヒータと、を備えてなることを特徴とする充填包装機である。

【0011】また請求項1において、請求項2では、前記予熱ブロック部材には、前記ヒータを内蔵するための中空部を設けるとともに、この中空部内にて前記ヒータを移動調整可能に配設してなることを特徴とする充填包装機である。

【0012】また請求項3では、請求項1または請求項2において、前記予熱ブロック部材の内部には、複数のヒータを配設してなることを特徴とする充填包装機である。

【0013】また請求項4では、請求項1から請求項3のいずれか1項において、前記予熱ブロック部材の温度を計測する温度検出部を設けてなることを特徴とする充填包装機である。

【0014】また請求項5では、請求項1から請求項4のいずれか1項において、前記包装袋は、前記フィルムを前記縦シール機構と前記横シール機構とによって縦横に三方シールあるいは四方シールして前記被包装物を密封シールするようにしてなること特徴とする充填包装機である。

【0015】

【発明の実施の形態】本発明の請求項1では、ロール状に巻かれたフィルム原反からフィルムを引き出し案内し、このフィルムをフィルムの幅方向に沿って二つ折りに折り返すフィルム折返し機構に送り、この折り返され

たフィルムを重ね合わせて縦シール機構に設けられた対向する一対の縦シールロールにより縦シールし、この縦シール箇所によりフィルムを筒状に形成するとともに、この筒状に形成されたフィルムを横シール機構に設けられた一対の横シールロールにより横シールし、この横シール箇所によって包装袋となる底部を形成し、この底部により有底筒状に形成されたフィルム内に被包装物を充填し、さらにフィルムを送りつつフィルムの袋口部側となる箇所を前記横シール機構の横シールロールにより横シールして包装袋として連続包装してなる充填包装機において、前記フィルム折返し機構には、二つ折りに折り返したフィルムの内表面側に沿ってフィルムをガイドする内面案内部材と、この内面案内部材と所定の間隔を介してフィルムの外表面側と接触する左右一対の予熱ブロック部材と、この予熱ブロック部材の内部に設けられたヒータと、を備えてなることにより、フィルム折返し機構に設けたヒータを内蔵した予熱ブロック部材によって、二つ折りに折り返されたフィルムの外表面を外側から挟み付けながら押圧状態にしてフィルムを送り出すことによってフィルムへの熱の伝達効率を良好にしつつ予熱することができ、これにより予熱ブロック部材への所定の接触圧を保ちながらフィルムを送り出すことによって、安定した状態にてフィルムを事前に加熱することができ、次工程におけるそれぞれ対をなす縦シールロールにてフィルムを挟み付けながら縦シールを行う際に、フィルムの熱溶融樹脂層に熱が伝わり易く良好に溶融することができ、フィルムの移送速度を高めたとしても、縦シール箇所のシール状態を良好に保つことができ、縦シール箇所のヒートシール不良を予防することができる。この際、フィルムを二つ折りに折り返すフィルム折返し機構の一部の構成を兼用してフィルムを予熱することができとなり、追加する部品点数を極力抑えることもできる。

【0016】この際、請求項2では、前記予熱ブロック部材には、前記ヒータを内蔵するための中空部を設けるとともに、この中空部内にて前記ヒータを移動調整可能に配設してなることにより、前記縦シールロールの設置位置などに合わせてヒータのセット位置を設定することができとなるため、縦シールロールによって縦シール箇所に相当するフィルムの所定箇所を良好に加熱することができ、縦シールロールにてフィルムを挟み付けながら縦シールを行う際に、フィルムの熱溶融樹脂層に熱が伝わり易く良好に溶融することができ縦シール箇所のシール強度を高めることができる。

【0017】また請求項3では、請求項1または請求項2において、前記予熱ブロック部材の内部には、複数のヒータを配設してなることにより、フィルムの材質あるいはフィルムの送りスピードなどに応じてヒータへの通電状態の切り換えにより、適正な状態にて縦シール箇所に相当するフィルム箇所を加熱することができるもので

あり、また請求項4では、請求項1から請求項3のいずれか1項において、前記予熱ブロック部材の温度を計測する温度検出部を設けてなることにより、フィルムの材質や厚みあるいはフィルムの送りスピードなどに合わせて温度設定することができ、適正なるシール強度を設定することができる。

【0018】また請求項5では、請求項1から請求項4のいずれか1項において、前記包装袋は、前記フィルムを前記縦シール機構と前記横シール機構とによって縦横に三方シールあるいは四方シールして前記被包装物を密封シールするようにしてなる充填包装機に適用可能であり、また多連型の四方シール包装袋を密封シールするタイプの縦シール機構においても適用することができである。

【0019】

【実施例】以下、本発明の第1実施例を添付図面を参照にして説明する。本発明に係る充填包装機の概略構成とその動作について、図1から図4を参照して述べる。同図において、充填包装機の全体概要の構成として、フィルムFを巻回したフィルム原反Rが充填包装機の機台の側方に設けられた保持枠12に装填されて支持されており、前記フィルム原反Rから引き出し案内されたフィルムFは、フィルム案内機構13を介して所定のテンションが付与されて一旦上方へと引き出し案内され、充填包装機の機台の上部に設けたフィルム折返し機構14によりフィルムFの長手方向に沿って二つ折りに折り返して下方へ引き出し案内するように構成している。

【0020】この実施例では、この下方へ引き出し搬送される二つ折りに折り返されたフィルムFは、縦シール機構15に設けられた対をなす縦シールロール15A, 15Aが左右にそれぞれ2箇所に設けられ、左右にそれぞれ設けられた対をなす縦シールロール15A, 15Aによって二つ折りに折り返されたフィルムFの折返し縁部と折返し端部同志（左右両縁部）とをそれぞれ縦方向にヒートシールすることによって縦シールFH箇所がフィルムFの両側端に形成され、次いで前記縦シール機構15の下方に配設された横シール機構16の横シールロール16Aによってヒートシールされて横シールFS箇所が形成され、四方シールされた包装袋Pが連続して製袋される。

【0021】この場合、前記横シール機構16の一対の横シールロール16A, 16Aにより横方向に所定間隔を置いてヒートシールされて横シール部FS箇所が形成され、この横シールFS箇所により包装袋Pとなる有底筒状の底部が形成され、これにより有底筒状に形成されたフィルムF内に充填機構18の充填ノズル部18Aから被包装物Wが充填され、続いてフィルムFを送り出した後に前記横シール機構16の横シールロール16A, 16AによりフィルムFの袋口部となる箇所をヒートシールし、このヒートシールによる横シールFS箇所によ

って被包装物Wが封止される。

【0022】なお、従来例にて示したように、この横シールF S箇所を図示しないが第2の横シール機構に設けた対をなす横シールロールによってさらに加圧して封着してフィルムFの四方をヒートシールし、次々と連包状態で包装袋Pを下方へ連続搬送されるように構成してもよい。

【0023】また、前記横シール機構16の下方には、上下の連包状態の包装袋Pの横シールF S箇所のほぼ中央部を切り離して搬出することのできるカッタ刃を備えた切断機構17が配設されている。

【0024】ところで、この第1実施例においては、フィルムFを二つ折りに折り返すためのフィルム折返し機構14には、二つ折りに折り返したフィルムFの内表面側に沿ってフィルムFをガイドする内面案内部材19が設けられるとともに、この内面案内部材19の端部側に、すなわち二つ折りに折り返されたフィルムFの折返し部の長手方向に沿ってフィルムFを案内するガイドシャフト20が設けられ、内面案内部材19の両側部には、それぞれ所定の間隔を介してフィルムFの外表面側と接触する左右一対の予熱ブロック部材21が設けられ、この予熱ブロック部材21には、ヒータHを内蔵するための中空部22が設けられ、この中空部22内にて前記ヒータHが移動調整可能に配設されており、この実施例ではヒータHによる加熱温度を測定するための温度検出センサ23が予熱ブロック部材21の外表面側に沿って配設されているが、前記中空部22内に収容するように配設してもよいし、場合によってはヒータH自体に温度検出センサを備え付けた構造のものを採用してもよい。

【0025】従って、上記構成からなる本発明の充填包装機においては、フィルム折返し機構14に設けたヒータHを内蔵した予熱ブロック部材21によって、二つ折りに折り返されたフィルムFの外表面を外側から挟み付けながら押圧状態にしてフィルムFを送り出すことによってフィルムFへの熱の伝達効率を良好にしつつ予熱することができ、これにより予熱ブロック部材21への所定の接触圧を保ちながらフィルムFを送り出すことによって、安定した状態にてフィルムFを事前に加熱することができ、次工程におけるそれぞれ対をなす縦シールロール15A, 15AによってフィルムFを挟み付けながら縦シールF Hを行う際に、フィルムFの熱溶融樹脂層に熱が伝わり易く良好に溶融することができ、これによりフィルムFの移送速度を高めたとしても、縦シールF H箇所のシール状態を良好に保つことができ、縦シールF H箇所のヒートシール不良を予防することができる。この際、フィルムFを二つ折りに折り返すフィルム折返し機構14の一部の構成を兼用してフィルムFを予熱することが可能となり、追加する部品点数を極力抑えることができる。

【0026】また、予熱機能を備えたフィルム折返し機構14によって二つ折りに折り返されたフィルムFは、縦シール機構15に設けられた対をなす縦シールロール15A, 15Aが左右にそれぞれ2箇所に設けられ、左右にそれぞれ設けられた対をなす縦シールロール15A, 15Aによって二つ折りに折り返されたフィルムFの折返し縁部と折返し端部同志（左右両縁部）とがそれぞれ縦方向にヒートシールされて縦シールF H箇所がフィルムFの両側端に形成されるが、この場合、二つ折りに折り返されたフィルムFの幅寸法に応じて縦シールF H箇所が設定されるものであり、またこの縦シールF H位置に合わせて前記予熱ブロック部材21に設けた中空部22内にて前記ヒータHを移動調整して予熱ブロック部材21の加熱状態を調節することができるため、縦シールF H箇所に相当するフィルムFの所定箇所を良好に加熱することができる。（図2から図4を参照）

【0027】この場合、フィルム折返し機構14に装備された予熱ブロック部材21とヒータHとの実施態様例として、第1実施例では図3などで示したように、左右一対に設けられたそれぞれの予熱ブロック部材21に、予熱ブロック部材21の長手方向に沿って一箇所に中空部22を設け、この中空部22内に一つのヒータHを内蔵して移動調整可能に設けて構成したり、図5に示すように、予熱ブロック部材21の長手方向に沿って上下2箇所に中空部22, 22Aを設け、それぞれの中空部22, 22Aの内部にヒータHをそれぞれ配設し、各ヒータHを中空部22内にて移動可能に設けて構成したり、あるいは図6に示すように予熱ブロック部材21の長手方向に沿って一箇所に中空部22を設け、この中空部22内に2つのヒータH1, H2を内蔵し、それぞれのヒータH1, H2を移動調整可能あるいはその一方を移動調整可能に配設して構成している。

【0028】従って、上述の実施態様例にて示したように、前記予熱ブロック部材21の内部に配設した単数あるいは複数のヒータHによって、フィルムFの材質あるいはフィルムFの送りスピードなどに応じてヒータH, H1, H2への通電状態の切り換え（ON, OFFの切り換えや通電電流の設定による温度設定の切り換え）により、適正な状態にて縦シールF H箇所に相当するフィルムF箇所を加熱することができるものであり、また前記予熱ブロック部材21の温度を計測する温度検出部（温度検出センサ23）を配設してなることにより、フィルムFの材質や厚みあるいはフィルムFの送りスピードなどに合わせてフィルムFを事前に加熱して温度設定することができ、次工程におけるそれぞれ対をなす縦シールロール15A, 15AによってフィルムFを挟み付けながら縦シールF Hを行う際に、フィルムFの縦シール箇所F Hを適正なるシール強度によってヒートシールすることができる。

【0029】なお、本発明は上述した実施例に限定され

るものでなく本発明の要旨の範囲において種々の変形実施が可能であり、前述した実施例における四方シールによる包装袋Pとしては、一枚のフィルムFを半折り状態に引き出し案内し、この半折りに折り返された折返し端部と折り返された包装フィルムFの折返し端縁（左右両縁部）とが対をなす縦シール機構1の2箇所に配設した縦シールロール1A、1Bによりそれぞれ縦方向にヒートシールすることによって縦シールFHされ、両端側にそれぞれ縦シールFHされた四方シールによる包装袋Pを成形する例を述べたが、たとえば図7に示すように包装フィルムFを三方シールして包装袋Pを成形するもの、図8に示すように一枚の包装フィルムFを半折り状態に折り返しながら引き出し案内し、この半折りに折り返された折返し端部と折り返されたフィルムFの中央部および折返し端縁（左右両縁部と中間部）とが対をなす縦シール機構の三つの縦シールロールにより縦方向に縦ヒートシールして二列に筒状に製袋された包装袋Pを成形するもの、あるいは図示はしないが縦シール機構に縦シールロールを多数設け、この縦シールロールと横シール機構の横シールロールとによって四方シールされた横列単位で多数の包装袋を成形するものなどにおいて、それぞれ得られる包装袋の製作過程において、従前のフィルム折返し機構1に予熱機構となる必要最小限の部分的に簡単な部品（予熱ブロック部材21、ヒータH、温度検出センサ23）を追加することによって実施することができるというメリットがある。

【0030】

【発明の効果】以上詳述したように、請求項1の発明によれば、ロール状に巻かれたフィルム原反からフィルムを引き出し案内し、このフィルムをフィルムの幅方向に沿って二つ折りに折り返すフィルム折返し機構に送り、この折り返されたフィルムを重ね合わせて縦シール機構に設けられた対向する一対の縦シールロールにより縦シールし、この縦シール箇所によりフィルムを筒状に形成するとともに、この筒状に形成されたフィルムを横シール機構に設けられた一対の横シールロールにより横シールし、この横シール箇所によって包装袋となる底部を形成し、この底部により有底筒状に形成されたフィルム内に被包装物を充填し、さらにフィルムを送りつつフィルムの袋口部側となる箇所を前記横シール機構の横シールロールにより横シールして包装袋として連続包装してなる充填包装機において、前記フィルム折返し機構には、二つ折りに折り返したフィルムの内表面側に沿ってフィルムをガイドする内面案内部材と、この内面案内部材と所定の間隔を介してフィルムの外表面側と接触する左右一対の予熱ブロック部材と、この予熱ブロック部材の内部に設けられたヒータと、を備えてなることにより、フィルム折返し機構に設けたヒータを内蔵した予熱ブロック部材によって、二つ折りに折り返されたフィルムの外表面を外側から挟み付けながら押圧状態にしてフィルム

を送り出すことによってフィルムへの熱の伝達効率を良好にしつつ予熱することができ、これにより予熱ブロック部材への所定の接触圧を保ちながらフィルムを送り出すことによって、安定した状態にてフィルムを事前に加熱することができ、次工程におけるそれぞれ対をなす縦シールロールにてフィルムを挟み付けながら縦シールを行う際に、フィルムの熱溶融樹脂層に熱が伝わり易く良好に溶融することができ、フィルムの移送速度を高めたとしても、縦シール箇所のシール状態を良好に保つことができ、縦シール箇所のヒートシール不良を予防することができる。この際、フィルムを二つ折りに折り返すフィルム折返し機構の一部の構成を兼用してフィルムを予熱することが可能となり、追加する部品点数を極力抑えることもできる。

【0031】また請求項1において、請求項2の発明では、前記予熱ブロック部材には、前記ヒータを内蔵するための中空部を設けるとともに、この中空部内にて前記ヒータを移動調整可能に配設してなることにより、前記縦シールロールの設置位置などに合わせてヒータのセット位置を設定することができるため、縦シールロールによって縦シール箇所に相当するフィルムの所定箇所を良好に加熱することができ、縦シールロールにてフィルムを挟み付けながら縦シールを行う際に、フィルムの熱溶融樹脂層に熱が伝わり易く良好に溶融することができ縦シール箇所のシール強度を高めることができる。

【0032】また請求項1または請求項2において、請求項3の発明では、前記予熱ブロック部材の内部には、複数のヒータを配設してなることにより、フィルムの材質あるいはフィルムの送りスピードなどに応じてヒータへの通電状態の切り換えにより、適正な状態にて縦シール箇所に相当するフィルム箇所を加熱することができるものであり、また請求項1から請求項3のいずれか1項において、請求項4の発明では、前記予熱ブロック部材の温度を計測する温度検出部を設けてなることにより、フィルムの材質や厚みあるいはフィルムの送りスピードなどに合わせて温度設定することができ、適正なるシール強度を設定することができる。

【0033】また請求項1から請求項4のいずれか1項において、請求項5の発明では、前記包装袋は、前記フィルムを前記縦シール機構と前記横シール機構とによって縦横に三方シールあるいは四方シールして前記被包装物を密封シールするようにしてなる充填包装機に適用可能であり、また多連型の四方シール包装袋を密封シールするタイプの縦シール機構においても適用することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の第1実施例を示す充填包装機の全体概要正面図である。

【図2】図2は図1の充填包装機の予備加熱を備えたフィルム折返し機構と縦シール機構とによってヒートシー

ルされる包装フィルム部分を主体に示した要部の側面図である。

【図3】図3は、図1の予備加熱を備えたフィルム折返し機構と縦シール機構との主要部を一部を断面で示した正面図である。

【図4】図4は、第1実施例にて包装シールされる四方シールによる包装袋を示す概要斜視図である。

【図5】図5は、本発明のフィルム折返し機構に装備された予熱ブロック部材とヒータとの実施態様例を、一部を断面で示した要部の正面図である。

【図6】図6は、本発明のフィルム折返し機構に装備された予熱ブロック部材とヒータとの実施態様例を、一部を断面で示した要部の正面図である。

【図7】本発明で適用される三方シールによる包装袋の概要斜視図である。

【図8】本発明で適用される一枚の包装フィルムを半折り状態に引き出し案内して、縦方向に二列に筒状に製袋してなる包装袋を示した概要斜視図である。

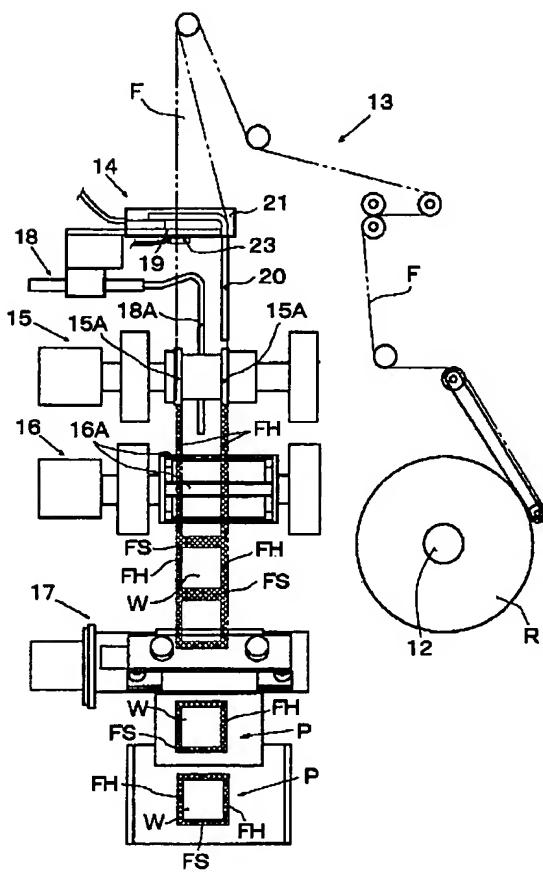
【図9】従来例の充填包装機における全体概要正面図である。

【図10】図10は、図9の充填包装機の縦シール機構によってヒートシールされる包装フィルム部分を主体に示した要部の側面図である。

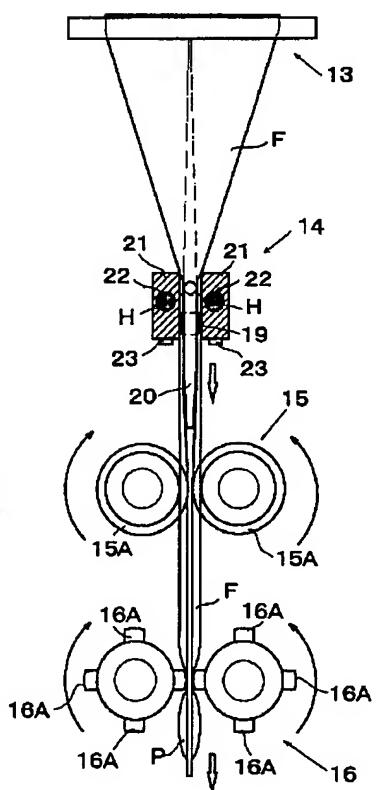
【符号の説明】

F	包装フィルム
F H	縦シール
F S	横シール
H, H 1, H 2	ヒータ
P	包装袋
R	フィルム原反
W	被包装物
1 2	保持枠
1 3	フィルム案内機構
1 4	フィルム折返し機構
1 5	縦シール機構
1 5 A	縦シールロール
1 6	横シール機構
1 6 A	横シールロール
1 7	切断機構
1 8	充填機構
1 8 A	充填ノズル部
1 9	内面案内部材
2 0	ガイドシャフト
2 1	予熱ブロック部材
2 2, 2 2 A	中空部
2 3	温度検出センサ (温度検出部)

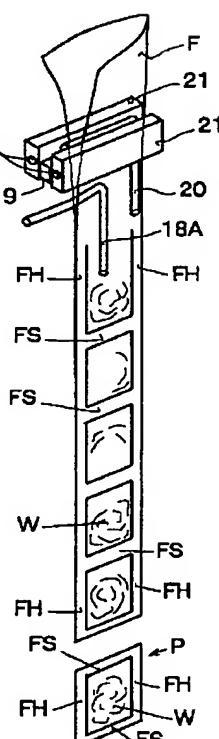
〔図1〕



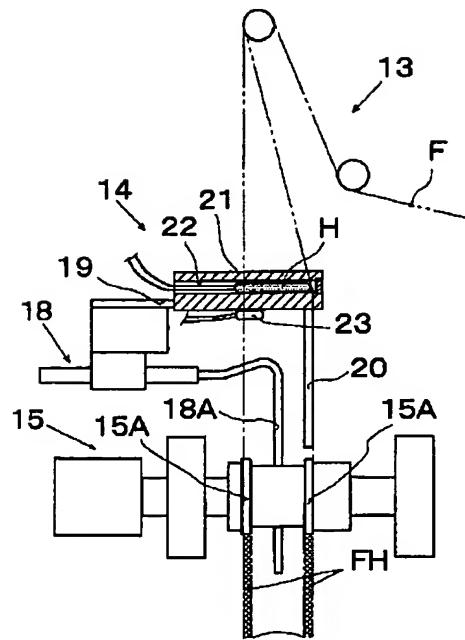
【图2】



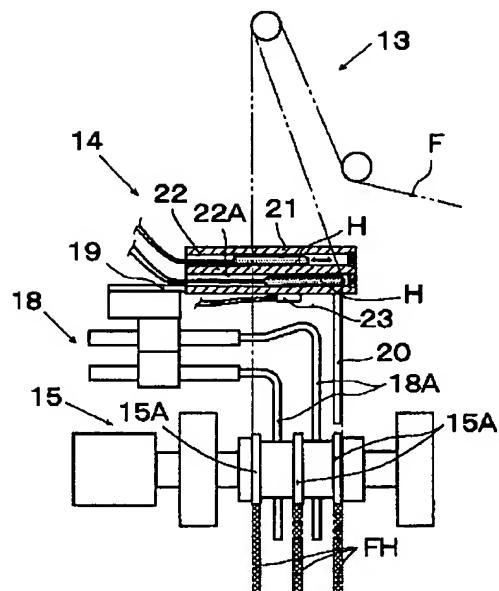
〔图4〕



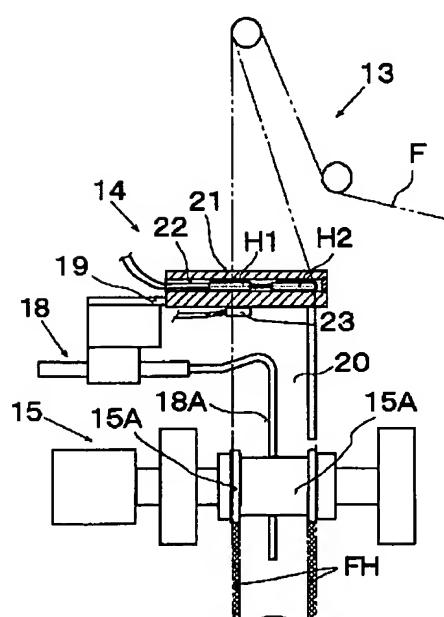
【図3】



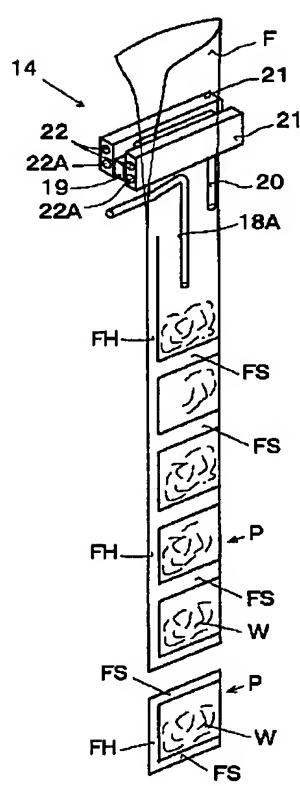
【図5】



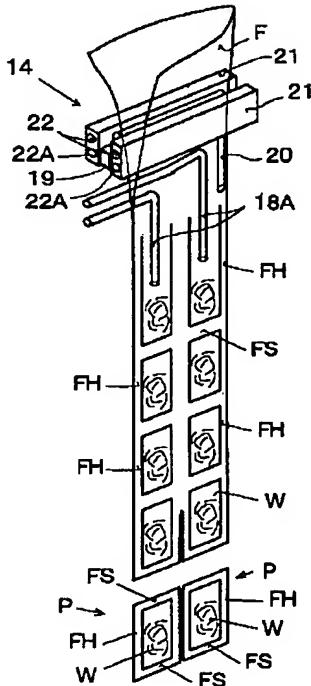
【図6】



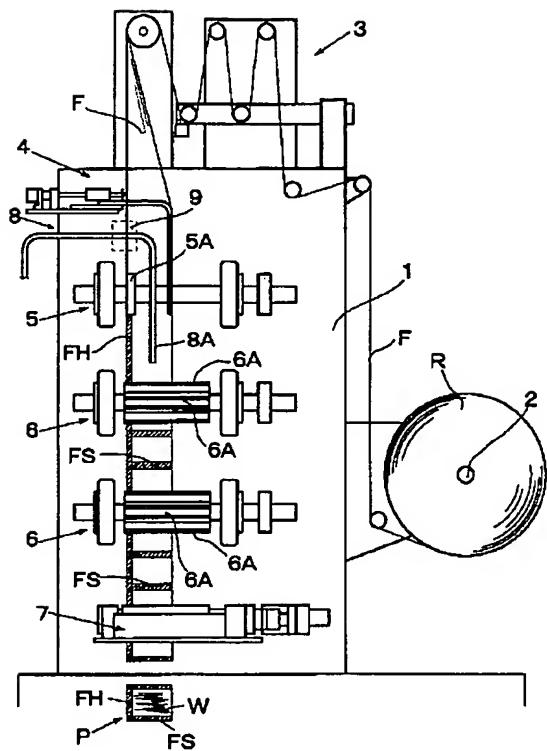
【図7】



【図8】



【图9】



【図10】

